

**VHM mini rezkar, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1844 4
GTIN	4062406200077
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:**

Držalo podobno **DIN 6535 HB**. Izboljšana prevleka za univerzalno obdelavo jekla in litine.  
**Kot art. Z11842 (naslednik art. 201842).**

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	4 mm
Ø držala $D_s$	6 mm
Oblika držala	HB
Toleranca nazivnega Ø	e8
Število zob Z	3
Korekcijski faktor za $v_c$	1,25
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Kot spirale	30 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm

Celotna dolžina L	38 mm
Dolžina rezil $L_c$	7 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	$0,3 \times D$ pri robljenju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	primerno	280 m/min	N
Al $> 10\% \text{ Si}$	primerno	200 m/min	N
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	90 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
suho	pogojno primerno		

Zrak

primerno